

## Wadah susu segar dari baja, Mutu dan cara uji

## Daftar Isi

### Halaman

Daftar isi.....	i
1 Ruang lingkup.....	1
2 Definisi.....	1
3 Syarat mutu .....	1



## **Mutu dan cara uji wadah susu segar dari baja**

### **1 Ruang lingkup**

Standar ini meliputi definisi dan syarat mutu untuk wadah susu segar dari baja.

### **2 Definisi**

Wadah susu segar dari baja adalah suatu baja berdinding tunggal, bertutup, yang dibuat dari logam baja berlapis timah dengan kapasitas maksimum 60 liter, yang dipergunakan untuk penyimpanan dan/ atau transportasi susu segar.

### **3 Syarat mutu**

#### **3.1 Desain**

**3.1.1** Wadah susu segar terdiri dari bagian badan berbentuk silinder, bahu berbentuk kerucut (cones), dan dasar bejana melengkung sedemikian rupa sehingga mudah dibersihkan. Lihat gambar 1. Bejana harus diperlengkapi hoop pengaman. Untuk bejana berkapasitas 40 liter dan 6 liter harus diperlengkapi dua buah pegangan stapel (lihat gambar 1).

**3.1.2** Bagian penutup terdiri dari topi (canopy) yaitu bagian atas dari penutup dan skirt yaitu bagian penutup yang masuk ke dalam bejana (lihat gambar 2). Penutup ini harus dapat menutupi bejana dengan rapat.

#### **3.2 Bahan**

**3.2.1** Lembaran atau strip baja yang digunakan untuk bahan bejana harus memenuhi kadar C maks. 1,03% Mn maks. 1,00%; P maks. 0,040% dan S maks. 0,50%.

**3.2.2** Tebal lembaran atau strip baja sebelum dibentuk 2,0 mm (BG 14) atau 1,6 mm (BG 16) atau 1,3 mm (BG 18).

**3.2.3** Bahann untuk fitting adalah baja lunak (mild steel) atau strip baja, harus memenuhi syarat pada butir 3.2.1 dan 3.2.2.

**3.2.4** Timah untuk pelapis harus mengandung Sn minimum 49% dan sesuai dengan BS 219.

#### **3.3 Pembuatan**

**3.3.1** Lasan penyambung yang terdapat pada badan, dasar, bahu dan leher bejana, yang kontak langsung dengan susu segar, permukaannya harus licin, tidak terputus – putus, tidak bercelah, dengan kekuatan minimum 80% dari logam dasarnya.

**3.3.2** Lasan penyambung bagian-bagian lain harus kuat dan baik.

**3.3.3** Semua permukaan yang berhubungan langsung dengan susu, jangan ada yang disolder.



**3.3.4** Semua permukaan dalam bejana dan tutup harus dilapisi timah.

**3.3.5** Permukaan dalam lapisan timah harus tidak ada goresan, licin, mengkilap, tidak ada noda-noda bukan timah yang dapat dilihat dan noda leburan.

**3.3.6** Celah-celah di bagian luar bejana, harus ditutup dengan solder dan permukaannya diratakan.

**3.3.7** Penutup harus dilapisi timah setelah pembuatan sambungan antara bagian yang masuk ke dalam bejana dengan tepi harus di las, dan celah-celah yang terdapat diantaranya harus ditutup dengan pita solder.

**3.3.8** Tutup dibuat sedemikian rupa, sehingga kuat, mudah dibersihkan, dan tidak mempunyai celah-celah yang memungkinkan masuknya cairan penyebab kontaminasi .

**3.3.9** Ujung dari leher bejana harus kuat, mudah dibersihkan dan tidak mempunyai celah-celah yang memungkinkan masuknya cairan penyebab kontaminasi. Contoh pada gambar 3a, 3b dan 3c

**3.3.10** Untuk bejana berkapasitas 40 liter dan 60 liter, bejana harus dilengkapi dengan dua buah pegangan dari baja lunak (wrought iron/ malleable iron) yang dipasang vertikal pada bagian hoop atas secara berhadapan dan sejajar

Pegangan dari baja lunak (wrought iron) harus mempunyai dimensi seperti pada gambar 4 dan dilas pada hoop atas. Pegangan dari malleable iron dipasang masing-masing dengan tiga buah paku keliling dari baja lunak (wrought iron) yang berdiameter 0,635 cm. pegangan ini harus memenuhi ukuran – ukuran sebagai berikut :

Bukaan : lihat gambar 4

Bagian yang dipegang

Bentuk bulat : diameter maks. 15,9 mm

Bagian yang dipegang

Bentuk oval : minimum 6,5 mm

**3.3.11** Kalau bejana diperlengkapi dengan cincin pencegah terjadinya cipratan, dalamnya lakukan maksimum 3,2 m lihat gambar 5

**3.3.12** Hoop atas yang berfungsi sebagai penguat hubungan antara badan dan bahu bejana, dibuat dari baja lunak 1,6 mm atau 1,3 mm lebar 50,8 mm dengan mutu seperti pada butir 3.1.1. dan 3.1.2 (lihat gambar 1)

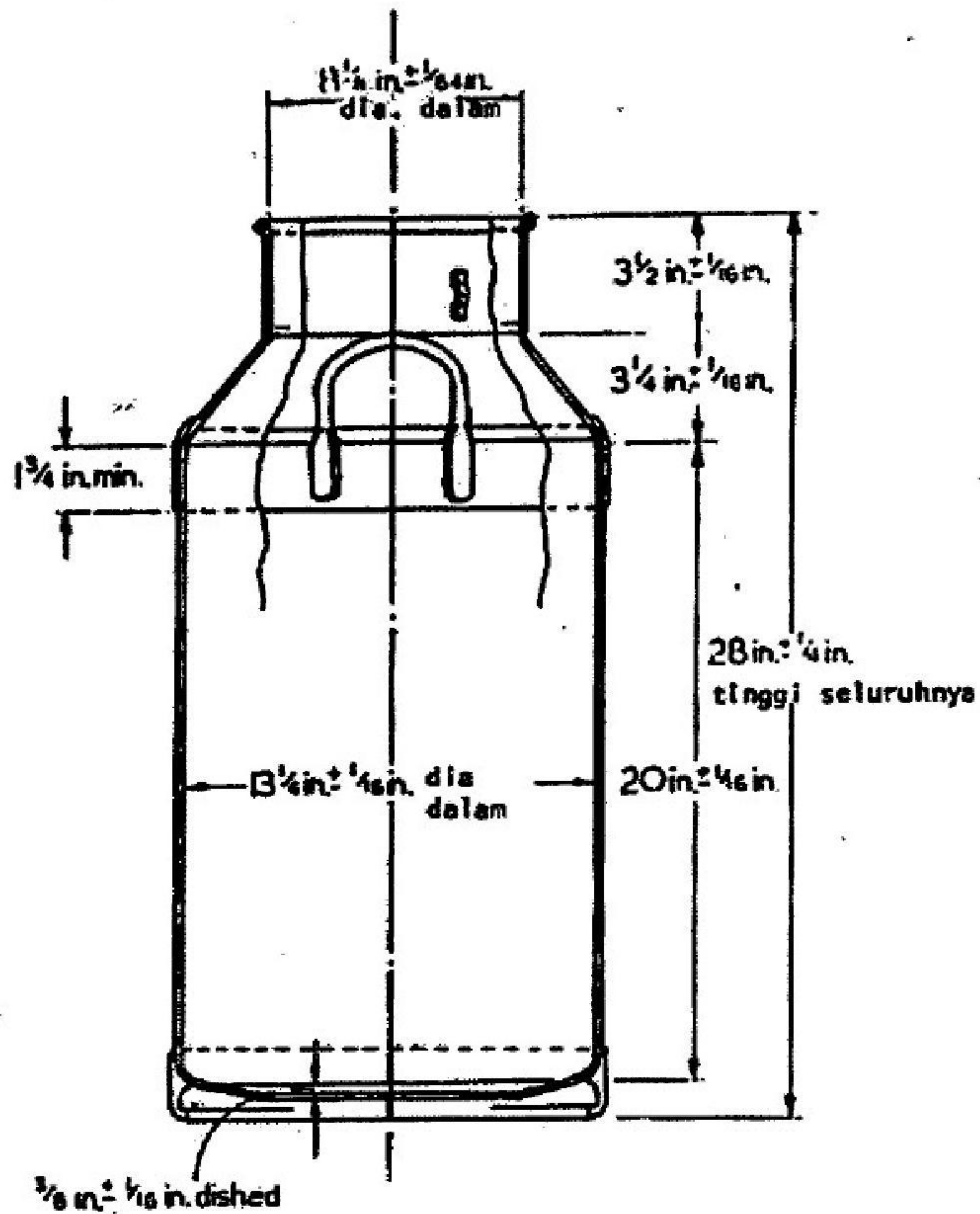
**3.3.13** Hoop bawah yang berfungsi sebagai alas, dibuat dari baja lunak dengan bentuk seperti pada gambar 6, dengan tinggi A minimum 50,8 mm (nominal), dan tebal B minimum 4,0 mm (nominal),lekukan C harus sesuai dengan dasar bejana.

Hoop bawah diberi 4 buah lubang dengan diameter 9,5 mm yang berfungsi untuk membuang cairan (drainage) pada waktu bejana dibalik, letak lubang-lubang tersebut masing-masing pada interval 90 derajat, atau 6 buah lubang pada interval 60°

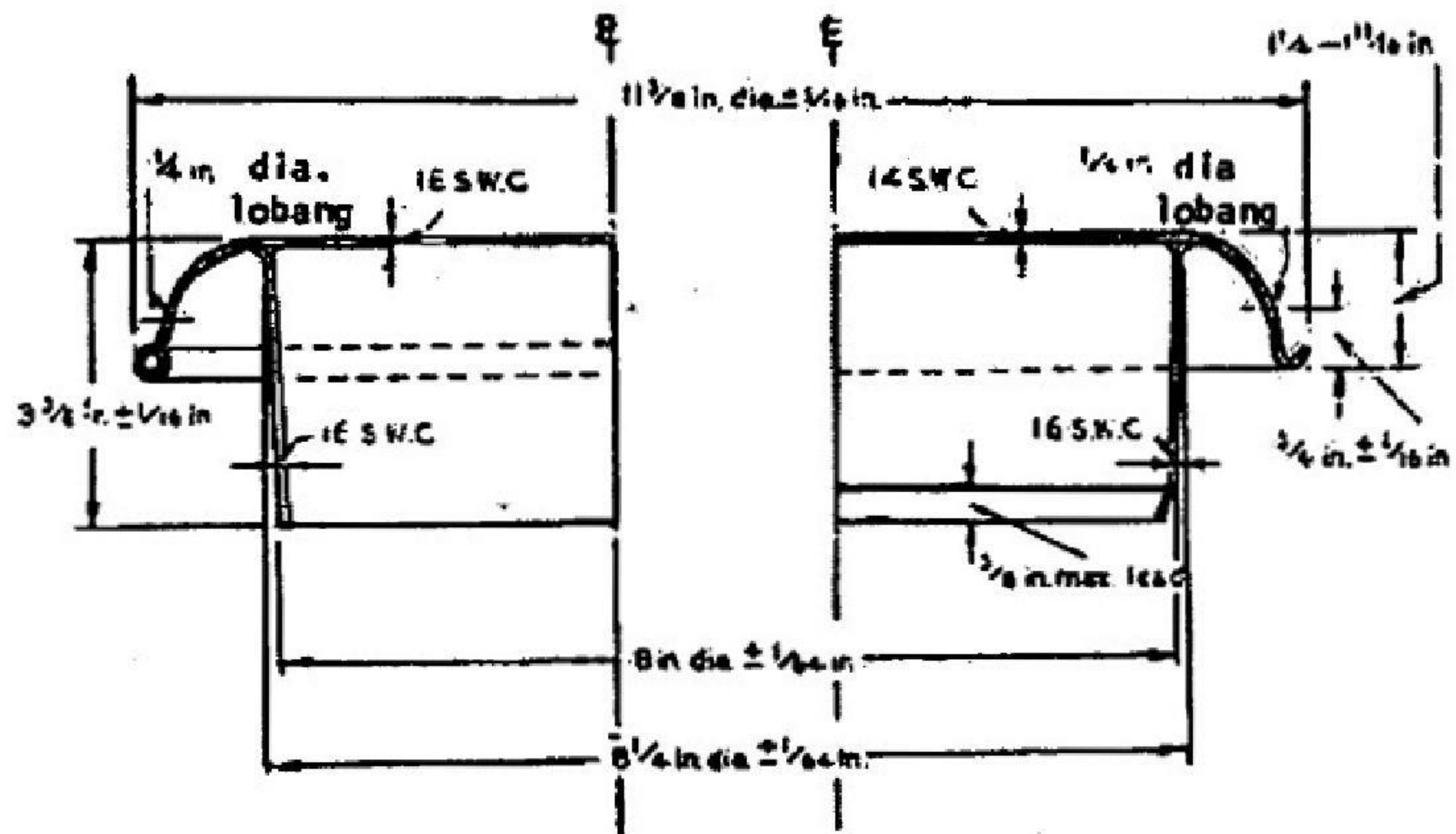
**3.3.14** Pada dua tempat yang berseberangan di lebar bejana, dipasang dua buah staple yang terbuat dari baja lunak 1,6 mm lebar 4,8 mm yang berfungsi sebagai tempat



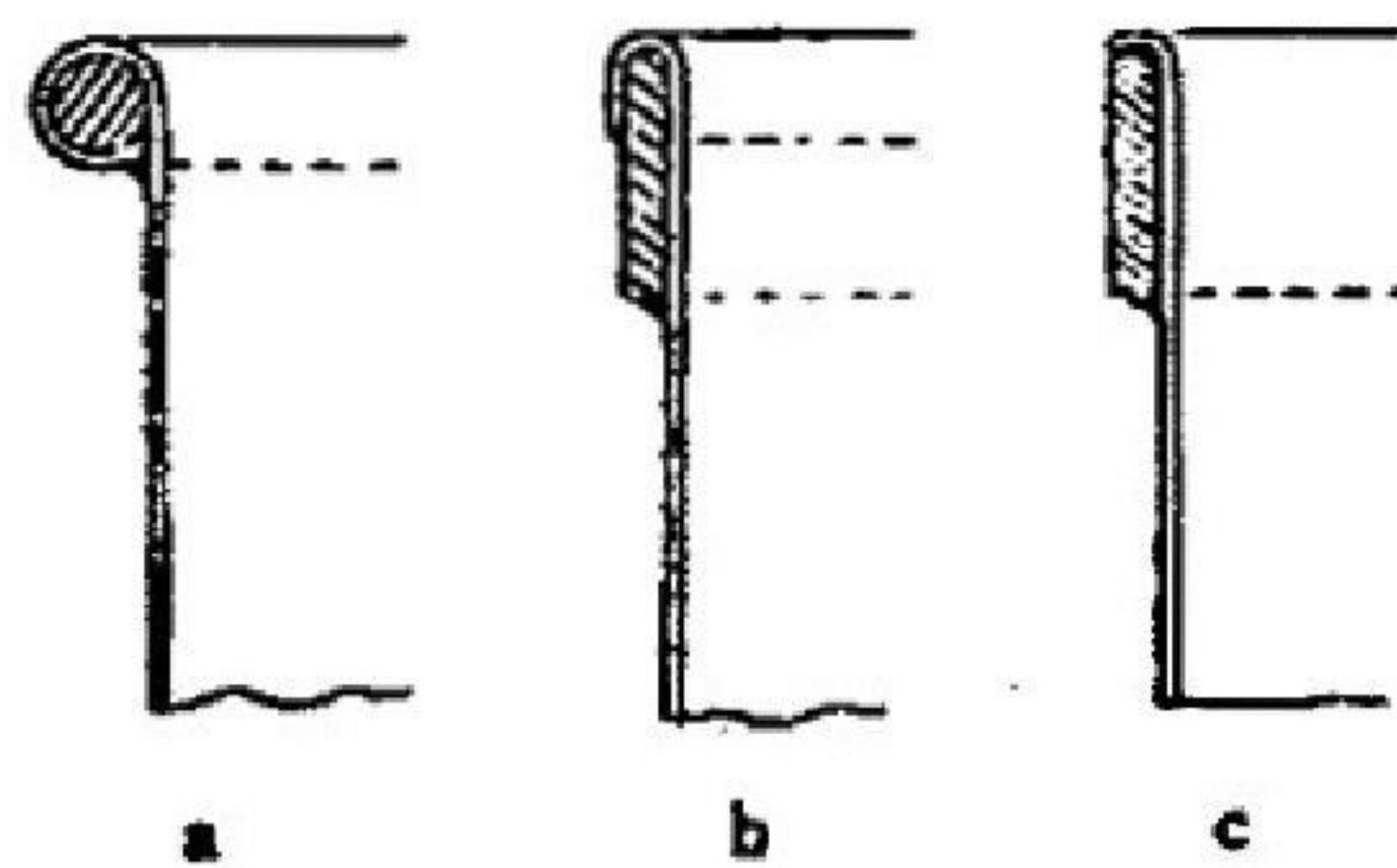
mengikatkan label atau segel. Staple ini diletakkan pada leher bejana dengan jalan dilas atau disolder.



Gambar 1 – Bejana (berkapasitas 45 liter)

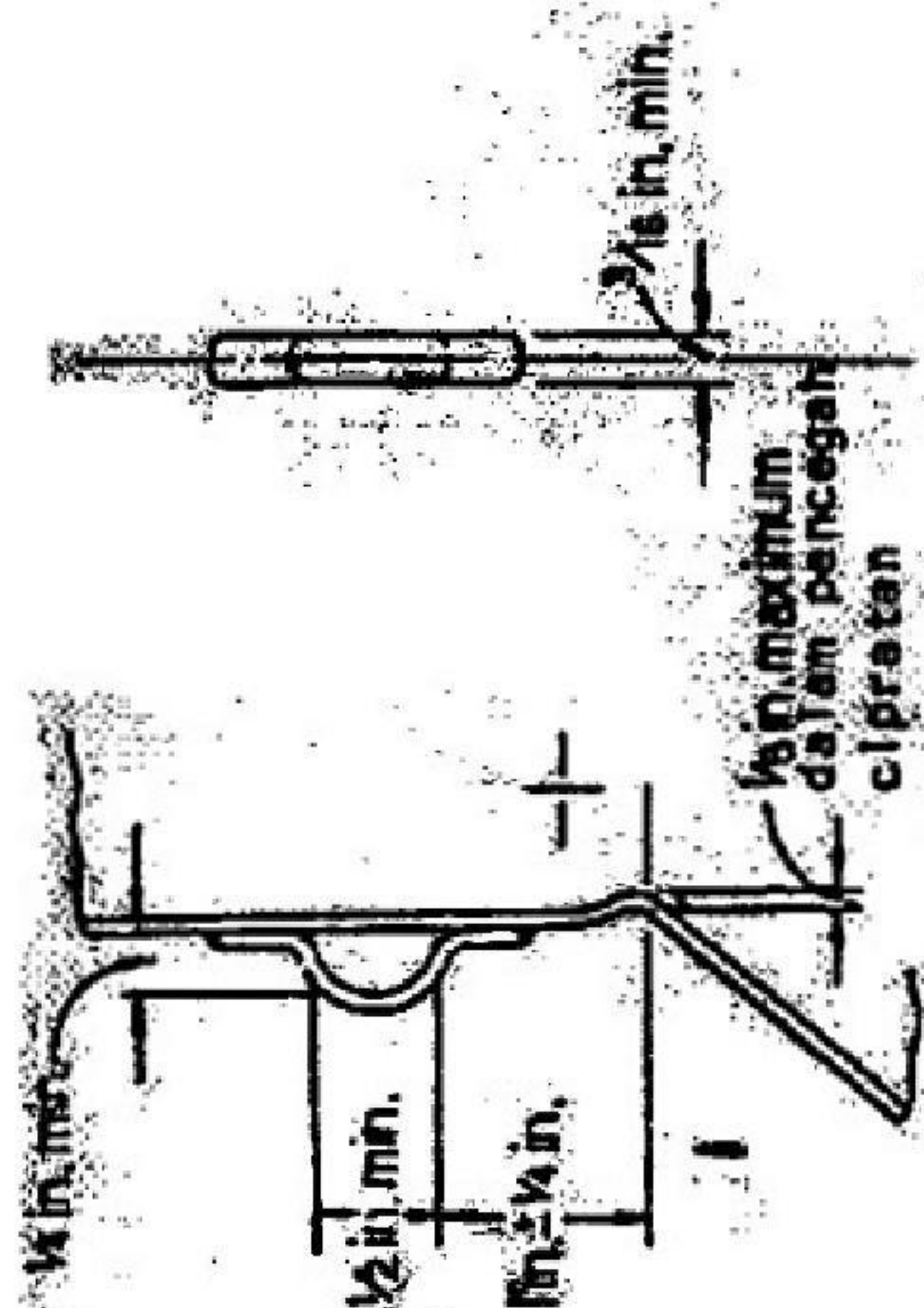


Gambar 2 – Tutup untuk bejana berkapasitas 45 liter



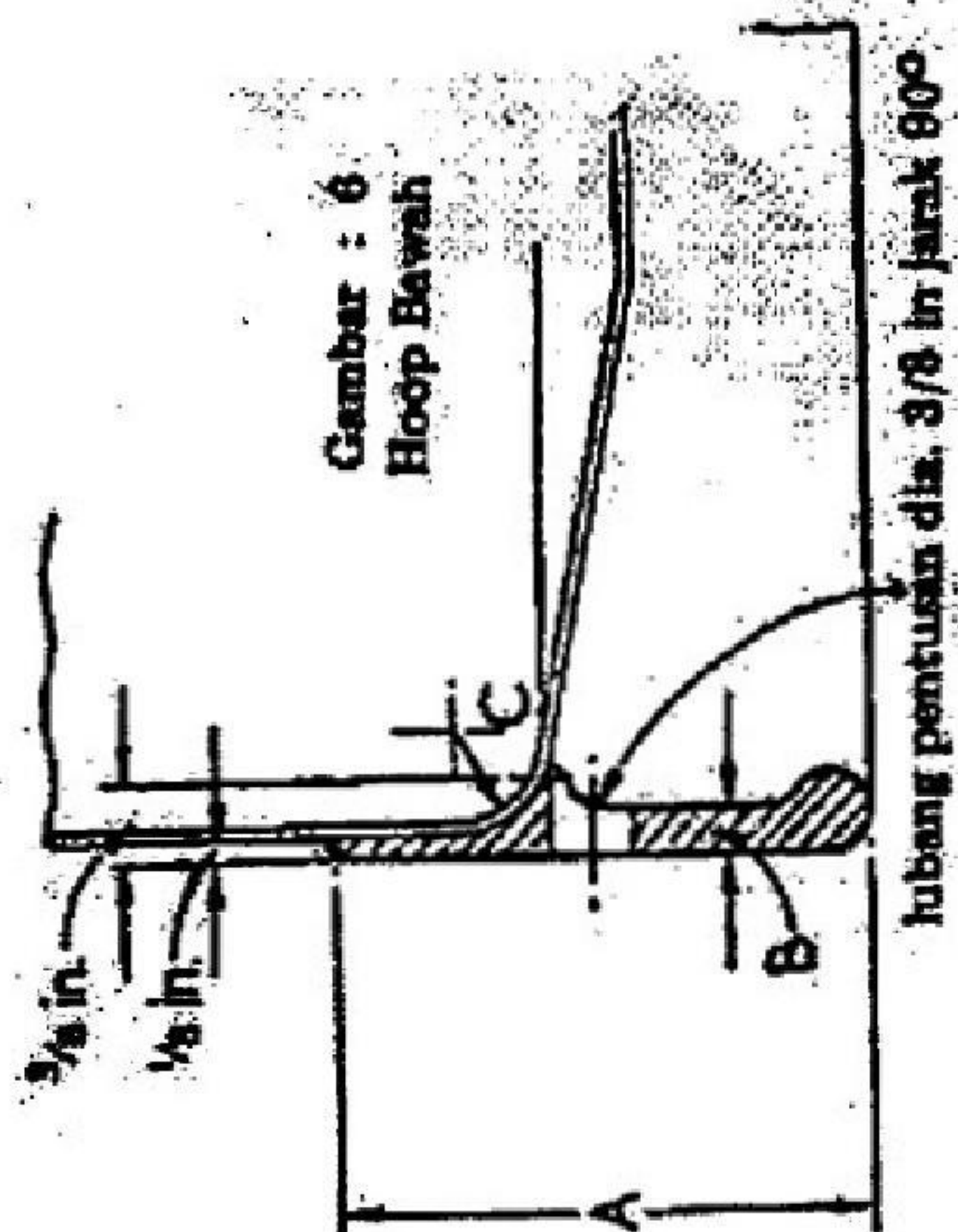
Gambar 3 – Bengkokan leher bejana





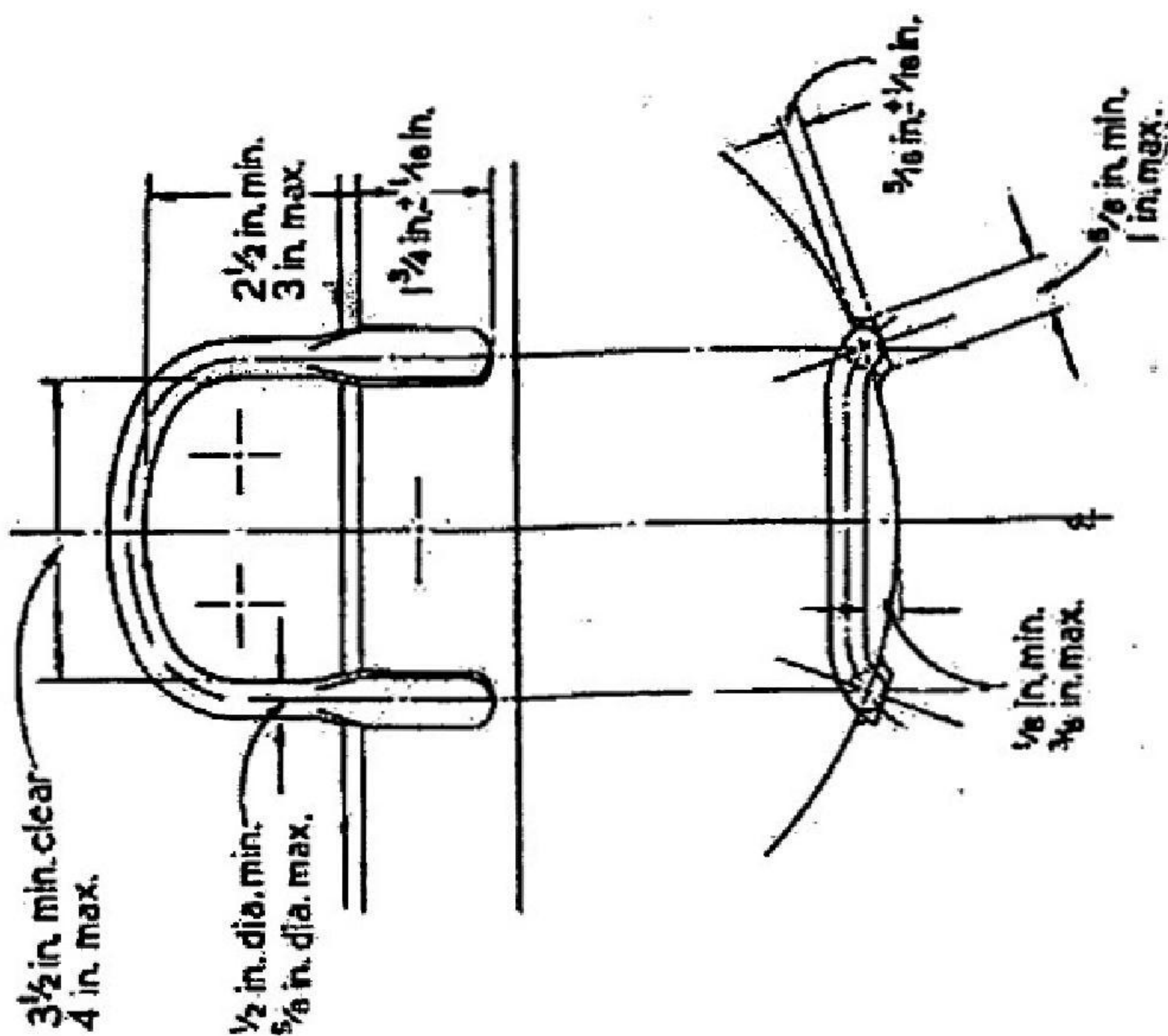
Gambar : 5

Staple dan Pencegah Terjadinya Cipratan



Gambar : 6  
Hoop Bawah

lubang pentusan dia. 3/8 in jarak 80°



Gambar : 4  
Pegangan

Gambar 4 - Pegangan

**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.or.id](mailto:bsn@bsn.or.id)





**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)